

Metall spinning method for the chipless production of a hub of a gearing component having the hub

Patent number: DE4400257
Publication date: 1994-12-01
Inventor: FRIESE UDO (DE)
Applicant: WF MASCHINENBAU BLECHFORMTECH (DE)
Classification:
· International: B21D22/16; B21D53/26; B21D22/00; B21D53/26;
(IPC1-7): B21D53/26; B21D22/14; F16H55/36
· European: B21D22/16; B21D53/26B
Application number: DE19944400257 19940107
Priority number(s): DE19944400257 19940107; DE19934342086 19931209

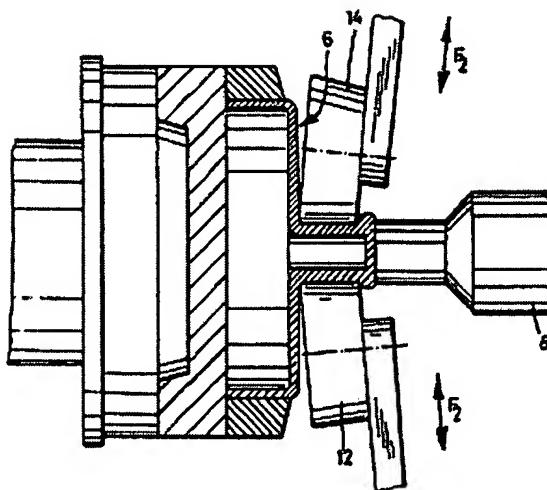
Also published as:

EP0725693 (A1)
US5619879 (A1)
EP0725693 (B1)
CA2161020 (C)

[Report a data error here.](#)

Abstract of DE4400257

The invention relates to a method and an apparatus for the chipless production of a hub of a gearing component, the sheet-metal blank carried by a tool of a main spindle and rotating relative to one or more spinning rollers being reduced in thickness by spinning it by means of a spinning roller and being formed around a tool pin arranged on the setter or tool and passing through the sheet-metal blank to give a cylindrical projection which projects from the sheet-metal blank.



Data supplied from the ***esp@cenet*** database - Worldwide



(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

(12) **Patentschrift**
(10) **DE 44 00 257 C 1**

(61) Int. Cl.⁵:
B 21 D 53/26
B 21 D 22/14
F 18 H 55/36

DE 44 00 257 C 1

(21) Aktenzeichen: P 44 00 257.2-14
(22) Anmeldetag: 7. 1. 94
(43) Offenlegungstag: —
(45) Veröffentlichungstag der Patenterteilung: 1. 12. 94

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

(30) Innere Priorität: (32) (33) (31)
09.12.93 DE 43 42 086.9

(73) Patentinhaber:
WF-Maschinenbau und Blechformtechnik GmbH & Co KG, 48324 Sendenhorst, DE

(74) Vertreter:
Habbel, H., Dipl.-Ing.; Habbel, L., Dipl.-Ing.; Habbel, P., Dipl.-Geogr., Pat.-Anwälte, 48151 Münster

(72) Erfinder:
Friese, Udo, 59227 Ahlen, DE

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:
DE 43 06 372
US 26 96 740
JP 59-47 034
DE-Z.: Blech Rohre Profile 27/1980, S. 660;

(54) Drückverfahren zur spanlosen Herstellung einer Nabe eines die Nabe aufweisenden Getriebeteiles

(57) Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zur spanlosen Herstellung einer Nabe eines Getriebeteiles, wobei die von einem Werkzeug einer Hauptspindel getragene und relativ zu einer oder mehreren Drückrollen rotierende Blechplatine durch Drücken mittels einer Drückrolle in ihrer Dicke verringert und zu einem von der Blechplatine vorstehenden zylindrischen Vorsprung um einen am Vorsetzer oder Werkzeug angeordneten, die Blechplatine durchdringenden Werkzeugstift verformt wird.

DE 44 00 257 C 1

FIG. 3 *

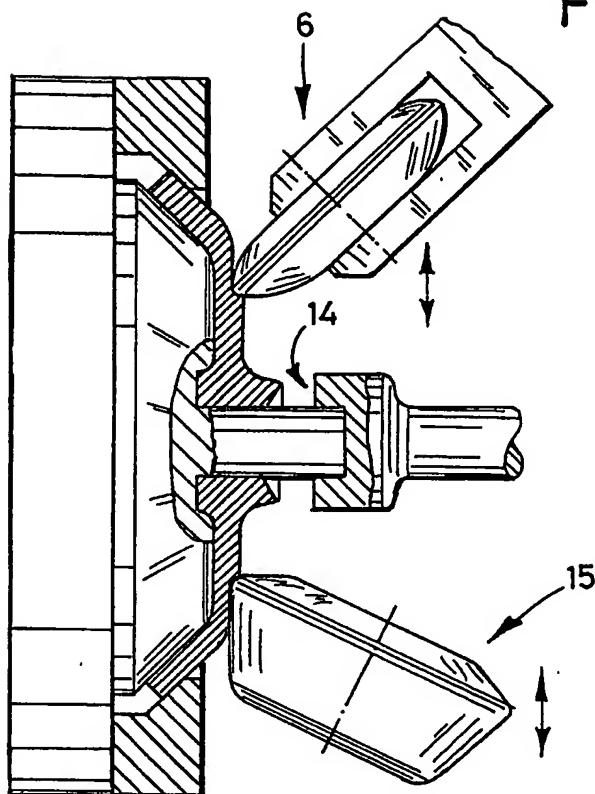


FIG. 4

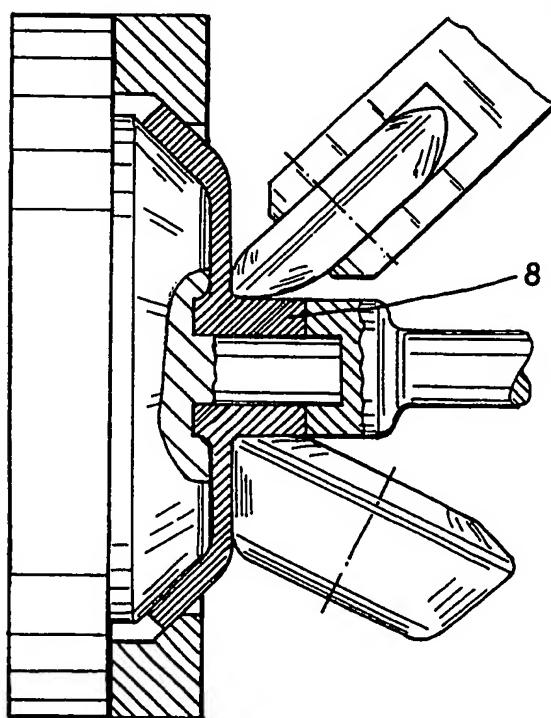


FIG.1

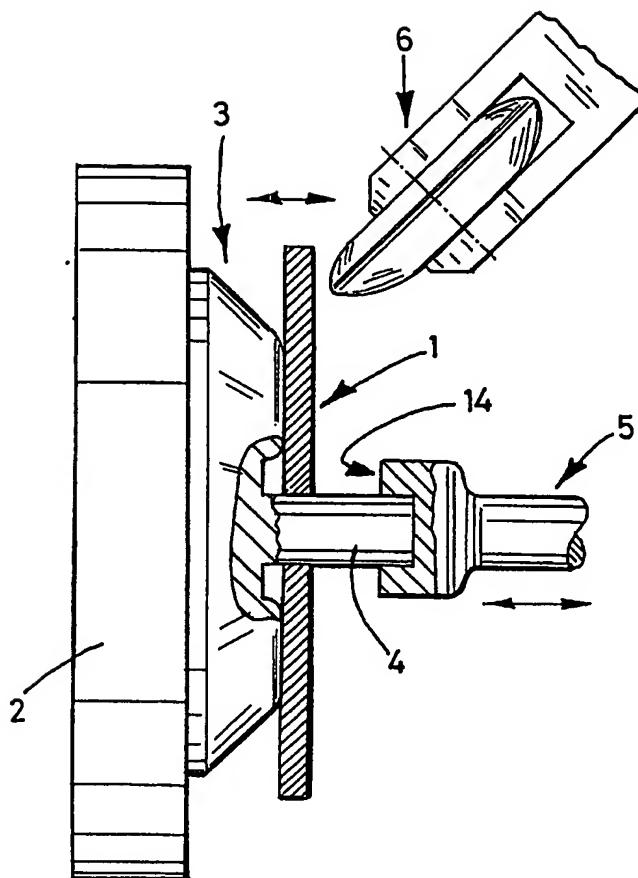


FIG.2

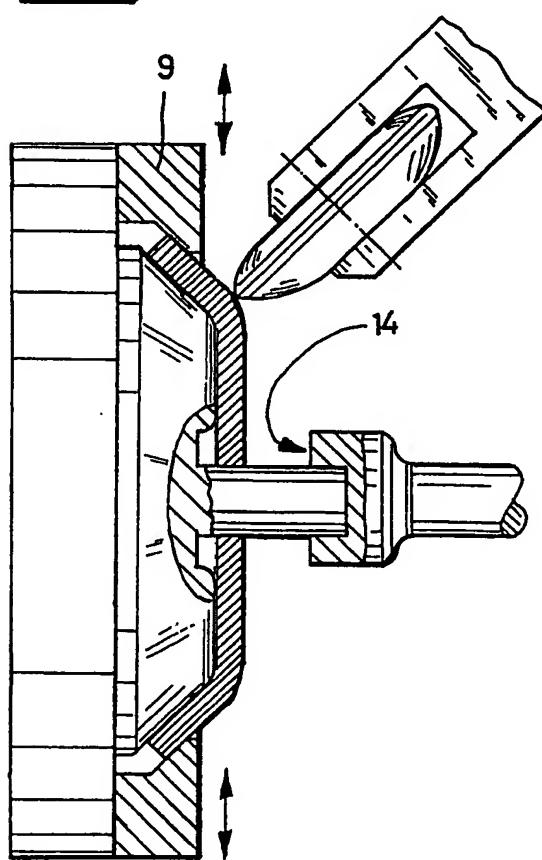


FIG. 5

